









ПАРТИЙНОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО

# Готовимся к обмену партийных документов

На-ряду с выявлением и очисткой партийной организации от проходимцев и чуждых элементов, мы в процессе проверки партийных документов лучше узнали людей, идейных коммунистов, их способности и заповедь. На этой основе мы их лучше знаем, используем на том или другом участке работы.

В процессе проверки партийных документов нами выдвинуто 12 человек на руководящую партийную, комсомольскую и пропагандистскую работу вне фабрики (т. К. Горюх, Нанос, Мухомов и др.). Кроме того, ряд товарищей выдвинуты на партийную, комсомольскую и профсоюзную работу на самой фабрике.

Проверка спланировала и выполнила роль коммунистов. Поискала партийную дисциплину и ответственность каждого коммуниста, выполнение партийного задания, была задача заключается в том, чтобы результаты проверки партийных документов закрепить, а методы изучения людей при проверке — применить в стиль всей нашей партийной работы.

Как мы закрепляем результаты проверки? От метода общего руководства «оценки» мы перешли к конкретному руководству каждым отдельным участком работы. В области организации партийной работы, например, записав в каждой ячейке, каждому коммунисту, учебной задачей коммуниста в отдельности. Таким образом, мы, что ряд товарищей или более аккурратно посещать партийную школу, серьезно готовиться к занятиям по пересмотру, стали приходить на занятия с интересом.

Ряд товарищей стали больше работать над повышением своего политического уровня, заметно выросли. Мы выдвинули политбеседы (каждый партии т. Минин), член партии т. Зайкин и др.).

В результате повышения качества партийной работы, мы в процессе проверки выдвинули пропагандистов на стана нашей партерализации, которые их на краткосрочных курсах. Мы оказываем этим товарищам систематическую помощь в их повседневной работе. При этом пропагандист не отправляется на занятия, но, наоборот, партерализация на занятиях, но просят, чтобы мы помогали ему. Большое внимание уделяем мы методической подготовке пропагандистов.

В результате проверки партийных документов повысилась активность коммунистов на производстве, коммунисты возглавляют стахановские группы.

## Навстречу все-орусскому съезду комсомола

## Закрепить наметившийся под'ем

Отчетно-перевыборная кампания комсомольских организаций Могилевского района закончилась успешно, она всколыхнула всю комсомольскую и беспартийную молодежь. При проработке отчетности ЦК ВЛКСМ организация взяла на себя ряд конкретных обязательств.

Развертывание стахановского движения в промышленности и в сельском хозяйстве, по повышению культурно-политического уровня и т. д. Застрельщиками развертывания стахановского движения среди молодежи являются комсомольцы предприятий фабрики. К концу съезда молодежь стахановцы готовят новые рекорды. Комсомольцы отменно-зольного цеха комбината им. Сталина отбили на объединение ЦК ВЛКСМ отчетно-перевыборных выборов, комсомольцы кондитерской фабрики г. Красноярска по маршруту Могилев — Минск. По пути комсомольцы провели агитационно-массовую работу среди колхозно-совхозной молодежи. Значительно улучшилась комсомольская политубеда, вырос интерес к литературе (фабрика им. Мухоморова).

Не остаются и комсомольские организации деревни. Комсомольцы Копыловской колхозной молочно-животноводческой совхоза обвладели удой коровы в 1.800 литров (в 1935 году) до 3.500 литров (1936 году). Комсомольцы Кристалловского совхоза, из сельскохозяйственного совхоза «Вейно», в 4 раза перескочили «на обвладение» нормы привеса в 900 грамм он сейчас дает 3.500 грамм привеса.

Во время отчетно-перевыборной кампании улучшили работу и производственные организации города. Планомерно и школьники Могилева готовятся встретить X съезд ВЛКСМ и XI съезд ЛКСМБ. В район комсомольской молодежи около 3 тысяч человек поступило из пионеров и школьников, что они готовят к комсомольскому съезду комсомольцев — собственные организации. Школьники 1 школы готовят ленинский альбом, где записывают свои впечатления о воспитании и слышанном от старших о Ленине.

Отчетно-перевыборная кампания комсомольских организаций показала, что мы готовы к районной конференции комсомола. Перед нами стоит задача — закрепить наметившийся подъем в нашей комсомольской организации, еще больше повысить классовую дисциплину, укрепить комсомольскую дисциплину, повысить работу по коммунистическому воспитанию молодежи.

Секретарь Могилевского райкома комсомола **ВОЛЬФОН.**



НА СНИМКЕ: стахановцы минского кирпичного завода № 1 тт. КУБАШЕВ, КАРПЕНКО, ВИШНЕВСКИЙ и АЛЕКСЕЕВ. Завод сейчас проводит стахановскую декаду. В дни декады завод дал новый всеобщий рекорд по выпуску кирпича.

# ПЕРВЕНСТВА НЕ СДАДИМ

Стахановскую декаду мы начали 21 января завод выработал 28400 шт. кирпича при средней суточной выработке 20 тыс. штук в день.

Эта победа не пришла сама, ее нужно было выиграть. Все рабочие горели желанием отбить стахановскую декаду победой, производственной победы.

В отделе товарищам, которые участвуют в помощи для их политической подготовки, мы прикрепили более опытных, выдержанных коммунистов. Организовали два кружка для кандидатов партии — для изучения устава и программы, кружок по изучению устава и программы партии руковожу сам, это дает мне возможность лучше следить за ростом этих людей.

В порядке выполнения решений декабрьского пленума ЦК ВКП(б) о приеме в партию, серьезно вошли мы за работу и с сочувствующими. К отделе товарищам мы прикрепили коммунистов для повседневной работы с ними, проверяли результаты их работы. На собраниях сочувствующих мы прорабатываем вопросы партийной жизни, важнейшие решения партии и правительства. Сочувствующие Баранов, Зинков в кружке по изучению истории партии серьезно готовятся к каждому занятию. Хорошо изучили устав и программу партии т. Гейзин, Бирбаев, Курнос, Фатеев и др. Они готовятся к вступлению в партию. В ближайшем будущем мы теоретический семинар с сочувствующими по вопросу: «Учение Ленина — Сталина о партии нового типа».

Это только первые шаги по выполнению решений проверки партийных документов.

Секретарь парткома фабрики «Знамя индустриализации» **КОБАЛЕВ.**

Мы подготовили к обмену партийных билетов. Эта подготовка проходит у нас под знаком проверки, как каждый коммунист обеспечивает свою авангардную роль в стахановском движении, как он работает на повышение своего идейно-политического уровня.

В отделе товарищам, которые участвуют в помощи для их политической подготовки, мы прикрепили более опытных, выдержанных коммунистов. Организовали два кружка для кандидатов партии — для изучения устава и программы, кружок по изучению устава и программы партии руковожу сам, это дает мне возможность лучше следить за ростом этих людей.

В порядке выполнения решений декабрьского пленума ЦК ВКП(б) о приеме в партию, серьезно вошли мы за работу и с сочувствующими. К отделе товарищам мы прикрепили коммунистов для повседневной работы с ними, проверяли результаты их работы. На собраниях сочувствующих мы прорабатываем вопросы партийной жизни, важнейшие решения партии и правительства. Сочувствующие Баранов, Зинков в кружке по изучению истории партии серьезно готовятся к каждому занятию. Хорошо изучили устав и программу партии т. Гейзин, Бирбаев, Курнос, Фатеев и др. Они готовятся к вступлению в партию. В ближайшем будущем мы теоретический семинар с сочувствующими по вопросу: «Учение Ленина — Сталина о партии нового типа».

Это только первые шаги по выполнению решений проверки партийных документов.

Секретарь парткома фабрики «Знамя индустриализации» **КОБАЛЕВ.**

Секретарь парткома фабрики «Знамя индустриализации» **КОБАЛЕВ.**

Мы подготовили к обмену партийных билетов. Эта подготовка проходит у нас под знаком проверки, как каждый коммунист обеспечивает свою авангардную роль в стахановском движении, как он работает на повышение своего идейно-политического уровня.

В отделе товарищам, которые участвуют в помощи для их политической подготовки, мы прикрепили более опытных, выдержанных коммунистов. Организовали два кружка для кандидатов партии — для изучения устава и программы, кружок по изучению устава и программы партии руковожу сам, это дает мне возможность лучше следить за ростом этих людей.

В порядке выполнения решений декабрьского пленума ЦК ВКП(б) о приеме в партию, серьезно вошли мы за работу и с сочувствующими. К отделе товарищам мы прикрепили коммунистов для повседневной работы с ними, проверяли результаты их работы. На собраниях сочувствующих мы прорабатываем вопросы партийной жизни, важнейшие решения партии и правительства. Сочувствующие Баранов, Зинков в кружке по изучению истории партии серьезно готовятся к каждому занятию. Хорошо изучили устав и программу партии т. Гейзин, Бирбаев, Курнос, Фатеев и др. Они готовятся к вступлению в партию. В ближайшем будущем мы теоретический семинар с сочувствующими по вопросу: «Учение Ленина — Сталина о партии нового типа».

Это только первые шаги по выполнению решений проверки партийных документов.

Секретарь парткома фабрики «Знамя индустриализации» **КОБАЛЕВ.**

Секретарь парткома фабрики «Знамя индустриализации» **КОБАЛЕВ.**

# В авангарде борьбы за высокую производительность

День 31 декабря прошлого года надолго останется в памяти рабочих минского станкостроительного завода им. Кирова. Впервые на заводе проводились стахановские сутки. В этот день завод выполнил план на 191 проц. Стахановские сутки, проведенные 5 и 11 января, дали еще большую производительность. За 5 января завод выполнил план на 212 проц., 11 января еще больше — на 275 проц.

К стахановским суткам руководство завода провело большую подготовительную работу. Было организовано бесперебойное снабжение рабочих материалами и инструментами. Были проведены совещания стахановцев, стахановцев — коммунистов, были обсуждены все вопросы, связанные с проведением стахановских суток.

Лучшие показатели дали те бригады, во главе которых стояли коммунисты и комсомольцы. Бригада центральные станков (мастер бригады коммунист тов. Головин) выполнила дневное задание на 500 проц. Бригада проточных станков, во главе с членом партии Гольманом, дала 420 проц. А смелый мастер токарной группы коммунист тов. Скрипкин добился со своей смелой выполненной план на 300 проц.

Коммунисты не только сами выполняли нормы, но, главное, организовывали и вели за собой беспартийных рабочих. Коммунист Скрипкин в кузнечном цехе неоднократно перевыполнил производственную программу. На работающей радом с ним беспартийный Бирюков отставал от стахановских темпов. Связку заключил с ним социальный договор, неоднократно помогал ему в работе. Сейчас Бирюков стал выполнять план на 220 и больше проц.

Коммунист Васильевский сумел воспитать целую плеяду лучших стахановцев — формовщиков: Шабалова, Павловского, Лышневича, которые выполняют задание на 280—300 процентов казды.

В этом году заводу увеличили план выпуска продукции, по сравнению с прошлым годом, на 60 проц. Но мы считаем, что план будет значительно перевыполнен. Заготовку является широко разившееся стахановское движение на заводе.

Улучшилось и качество выпускаемых изделий. Стахановцы делают продукцию исключительно на «отлично» и «хорошо». Продукция с отметкой «удовлетворительно» — редкое явление на заводе. Характерно, что за последние время не было ни одной жалобы от заказчиков — на плохую продукцию, выпускаемую заводом. Наоборот, намного увеличился срок службы выпускаемых станков.

После проработки материалов декабрьского пленума ЦК, стахановцы завода внесли много рационализаторских предложений. Лучший стахановец Лалин Николай разделил две операции по изготовлению деталей на 12 операций. Это дало возможность ускорить обработку деталей, улучшить их качество. Теперь тов. Лалин выполняет задание на 300 проц. Методы его работы успешно осваивают и рабочие ново-механического цеха.

В литейном цехе коммунист Васильевский пересел опыт формовки переловых предприятий Союза в свой цех и добился того, что после отливки деталей выходит гладкой без раковин и растрескиваний. Это намного улучшает качество продукции и делает детали более красивой и прочной.

Реализуя решения декабрьского пленума, мы сейчас организуем техническую учебу для рабочих стахановцев. Пока работает только кружок по повышению квалификации ИТР, но через неделю на заводе начнут работать кружок по повышению квалификации слесарей и токарей. Всего будет на заводе 13 кружков, из них 2 сменных, при чем лучшие стахановцы будут обучаться на курсах повышения технической квалификации, где на-ряду с техническими дисциплинами будут изучаться география, физика и другие общеобразовательные предметы. Эти курсы должны дать стахановцу знания техника. Кроме того, организуем кружки для мастеровых.

19—21 января мы проводили на заводе стахановский трехдневник. Вот результаты: 19-го января завод выполнил план на 239 проц., 20 января — на 242 проц. Этот трехдневник явился серьезной подготовкой к стахановскому декаднику, который начнется 5 февраля. К этому декаднику интенсивно готовится весь коллектив рабочих завода.

Секретарь парткома завода им. Кирова **ШАМЕС.**

## Консерватизм и косность

Пыла в котлерном цеху Гомельской ситцевой фабрики «Везуви» заготавливает древесину для литейного цеха. Ее проектная мощность 800 оборотов в минуту. Это значит, что она должна за 420 минут распилить 86 куб. метров древесины. В действительности пила работает на 300 оборотов и режет 66 куб. м древесины. Главный инженер тов. Симанович считает, что больше выжать из этой пилы невозможно.

На этом примере очень ярко проявляется тот технический консерватизм, та косность, которые еще довлеют над многими инженерно-техническими работниками фабрики «Везуви». Можно привести очень много фактов, свидетельствующих об этом.

Молодой работник-подросток тов. Михеев обслуживает этикаторочную машину. Раньше ее машина работала на 110 оборотов в минуту, сейчас Михеев поставил, чтобы машина увеличила скорость до 150 оборотов. Вместо 30 циклов едичек (за 6 часов работы) она выпускает 66.

Несколько на это, остальные этикаторочные машины продолжают работать по-старому — на 110 оборотах. Наши работники недостаточно квалифицированы, считают главный инженер тов. Симанович. Исходя из такой оценки — она отсталость, Симанович считает, что нельзя перевести этикаторочные машины на 150 оборотов.

Стахановцы Нудрицев, Копейко и др. работающие на наливочных машинах, доказали, что при 42 оборотах машина в минуту выдает 40 штук изделий. Это значит, что 40 штук можно выдать за 6—70 минут. И все же по-прежнему продолжают работать с мощностью лишь на 34—35 оборотов. Это не полная их проектная мощность.

Тов. Симанович снова выдвигает свой извращенный тезис — недостаток квалификации.

На фабрике имеется пять автоматов «Симилекс». На одном из этих автоматов работает стахановец Лышневский — орден Трудового Красного Знамени. Его автомат переведен на 140 оборотов, а остальные работают на 120—125. Если и их перевести на 140 оборотов (а это вполне возможно) фабрика получит в среднем...

# НАКАНУНЕ ОТРАСЛЕВЫХ КОНФЕРЕНЦИЙ ПО ПЕРЕСМОТРУ НОРМ

## Поговорите со стахановцами!

19 января в кабинете секретари парткома минского завода им. Ворошилова тов. Тихоносов состоялось административно-техническое совещание, посвященное подготовке к пересмотру технических норм. Говорили о том, что пора приступить к проверке мощности оборудования, что нужно взяться, наконец, за инструментальное хозяйство, выявить устаревшие технические нормы и т. д. Советские заслушали сообщение отдела технического планирования и ТНБ о результатах проверки первых четырех станков. Как и следовало ожидать, в станках выявлены скрытые резервы мощности, мобилизация которых увеличит производительность труда. Участники совещания обрисовали технический отдел, шлите, мол, не то еще найдется, затем пожаловались на многочисленные неполадки в цехах и разномощности.

На следующий день зав. отделом технического планирования в ТНБ тов. Рапопорт назвал «распоряжение по отелу». Этим распоряжением все станки механического цеха разделены на 3 группы и каждой группе приписаны 2 работника отдела, сведения которых являются фотографией работы, производимой на станке, проверка соответствия ее с разработанными техническими нормами, пересмотр технологического процесса в смысле его рационализации и полного использования мощности станка.

Таким образом, вопреки директивному изданию пленума ЦК ВКП(б), проверка мощности оборудования не приключается стахановцев, а административно-технический персонал (названия цехов, мастера, инструкторы, техники) стоят от этого дела в стороне.

Приступая к дальнейшему мероприятию по дальнейшему подъему производительности труда, руководство завода им. Ворошилова начало с грубого нарушения и искажения директив партии, повернув на старую «скачущую» бюрократическую дорожку и переловив это огромное дело нормировщикам и тарификаторам.

Отсюда все качества. Отсюда черпаются темпы проверки мощности оборудования, карлловы размеры, незначительные действительные познания вещей, сотни производственных неполадок и крайне медленное развертывание стахановского движения.

Между тем, этот разговор со стахановцами, хотя бы одного механического цеха, и он немедленно дадут огромный материал о скрытых мощностях оборудования.

Мы подошли наугад к одному из токарных станков № 69 выпуска завода им. Ворошилова. За ним работает молодой стахановец тов. Савинский. Он делает детали для цеха каменщиков и выполняет норму на 250—300 проц., а в рекордные дни и на 315 проц. Она высокая: если бы переключить шкив ее станка и увеличить число оборотов с 300 до 500 в минуту, можно поднять выработку до 450—500 проц. норм.

У соседнего токарного станка № 67 работает стахановка Чистякова. Она тоже обслуживает мелкие детали — валы и ролики для цеха каменщиков. Она делает детали для цеха каменщиков и выполняет норму на 300 проц. У нее то же горе — недостаточное число оборотов: вместо необходимых 500 — только 300. Кроме того, станок имеет ряд дефектов: подшипники вырываются, так как мелкие вкладыши вырываются. Шиндель валов бабки нагнетается, нужно заменить его новым. Не будь этих дефектов, можно было бы поднять производительность в два раза.

Большинство станков цеха имеет крупные недостатки, устранение которых увеличит производительность труда и улучшит качество продукции. Все токарные станки, обслуживающие мелкие детали №№ 23, 30, 31, 32, 33, 44, 45, 46 и др.), могут быть переведены на большую скорость резания путем замены шкивов и увеличения числа оборотов с 300 до 450—500 в минуту. Работа эта должна занять не больше 3—4 дней, так как мелкие шкивы есть — нужно только отлить их и расточить.

Ряд станков нуждается в срочном ремонте. В станке № 35 выработался передний подшипник, нужен новый медный вкладыш. В станках №№ 31, 71 и 73 нужно сменить шиндель в задних бабках и т. д.

Токарные станки №№ 40 и 79 работают на одном моторе малой мощности. На станке № 61 нужен мотор с большим числом оборотов. На токарно-лобовом станке также нужен более мощный мотор.

Крупнейшим тормозом роста производительности труда является то обстоятельство, что большинство токарных станков и шпиндельных станков не имеют фундаментов и стоят на деревянном полу, зачастую пологомом и скрипящем. Многие токарные станки одной своей стороной висят в воздухе или стоят на кренящихся. Шиндель на деревянном полу так вибрирует, что лют значительные отклонения от точности. В связи с этим рабочие уменьшают ско-

рость работы станков и снижают производительность.

На за плохой работы шпиро-фрезерного станка № 107 фрезерщики выкладывают свою норму на 120—140 проц., а могли бы дать в два раза больше. Поэтому так часто жалуются фрезерщики: «чем мы хуже другим, почему не можем быть стахановцами?»

Также же жалуются молотко-успокоитель от десятков других рабочих завода, работающих в остальных цехах. И если в токарном цехе огромные резервы мощности таится в оборудовании, то в других цехах не меньше резервы скрыты в многочисленных организационных неполадках, в недостатках технологического процесса, в скверной постановке инструментального хозяйства и т. д.

Невольно возникает вопрос: с чем приди поршнителицы на отраслевую конференцию по пересмотру норм?

Предложим, что отдел технического планирования и ТНБ проводят до совершенной мощности еще 20—30 станков. Достаточно ли это для того, чтобы сказать свое веское слово о новых технических нормах и нормах выработки? Достаточно ли это для того, чтобы сказать эти новые нормы проводить в жизнь? Ведь для осуществления новых норм нужно заблаговременно создать необходимые технические и организационные условия. И можно ли осуществлять это огромное дело без участия стахановцев, начальников цехов, мастеров и всего руководства завода?

Парком, и законом также стоит в стороне от подготовки к пересмотру норм. Обе организации не имеют четкого плана практических мероприятий по этому вопросу.

Председатель звонкова тов. Ланеский совершенно забросил такой испытанный метод работы, как производственные совещания. Между тем, именно о производственных совещаниях, в первую очередь, советовали стахановцы по каждой группе однотипных станков и нужно было начать подготовку к пересмотру технических норм.

Молчит о пересмотре норм многолик, молчат стенографы. В пехах нет ни одного лозунга, транспаранта, плаката, расклеивающего суть и задачи подготовки к пересмотру норм, к отраслевым конференциям.

Так вникнуть, келью думать на заводе провести важнейшее мероприятие, от которого зависит дальнейшее развертывание стахановского движения.

## „Приходите завтра“..

(Письмо служащей).

О плохой работе минской швейной фабрики «КИМ» не раз уже сигнализила наша печать. Однако, руководители фабрики и инструкторы не сделали для себя соответствующих выводов.

Еще в октябре прошлого года я на фабрике «КИМ» заказала из своего материала зимнее пальто. Мне заявили, что работа будет точно через месяц готова. В назначенные для проверки дни я аккурратно являлась. Инструктор тов. Моников все уверял меня, что «сегодня к примерке пальто не готово, но вот приходите завтра — пальто будет обязательно готово». Так тянулось до 2 января 1936 года, когда тов. Моников сообщил мне со-

вершенно неожиданную новость. «Мы пальто, — несомненно говорит он мне, — сшили рукав с борта вашего пальто где-то пропал?»

Нужно ли приводить примеры бездельности и безответственности? Я обратилась к директору фабрики тов. Нейману. Но он, вероятно, привык к таким случаям и лишь предложил мнешить другое пальто. Пришлось начать сначала. Снова ходила на примерку. Когда же второе пальто должно было быть готовым, директор фабрики мне заявил: «Найден рукав вашего пальто и потому можемшить сначала». Это — в третий раз...

Емелькин.



